

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

Т И П О В Ы Е
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
К А Р Т Ы

А Л Ь Б О М 09-Д Ч. I

УСТРОЙСТВО НАРУЖНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А

06.4.03.03.06	Устройство сборно-монолитных конструкций проходных и непроходных каналов и коллекторов для прокладки коммуникаций.
06.9.13.01.02	Укладка стальных трубопроводов диаметром от 250-600 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.03	Укладка стальных трубопроводов диаметром от 700-900 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.04	Укладка стальных трубопроводов диаметром 1000 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.06	Укладка стальных трубопроводов диаметром 250-600 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.07	Укладка стальных трубопроводов диаметром 700-900 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.08	Укладка стальных трубопроводов диаметром 1000 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.41	Бесканальная прокладка стальных трубопроводов диаметром от 250-600 мм в траншеях без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.42	Бесканальная прокладка стальных трубопроводов диаметром 700-900 мм в траншеях без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.64	Устройство сборно-монолитных железобетонных опор для труб Д=400 мм.
06.9.13.01.65	Монтаж теплофикационной камеры из сборных элементов с монтажом 4-х сальниковых компенсаторов на неподвижных опорах для труб Д=400 мм.
06.9.13.01.66	Монтаж теплофикационной камеры из сборных железобетонных элементов с монтажом 2-х стальных задвижек с дренажем и дренажным колодцем для Д=400 мм.

- 06.9.13.01.69 Прокладка кожуха теплосети на пересечениях с действующими автодорогами с остановкой движения на 6-8 часов.
- 06.9.15.01.25 Прокладка стального кожуха Д-1220-1620 мм под действующими железнодорожными путями универсальным управляемым бестраншейным трубоукладчиком УУБТ-43 (М)
- 06.9.15.01.27 Бестраншейная прокладка трубопроводов методом пробивки скважин горизонтальных скважин в грунте II группы пневмопробойником ИП-4603

Типовая технологическая карта		09.03.19 06.9.13.01.64										
Устройство сборно-монолитных железобетонных мертвых опор для труб D=400 мм												
<p>1. Область применения</p> <p>Типовая технологическая карта применяется при проектировании, организации и производстве работ на устройство сборно-монолитных железобетонных мертвых опор для труб D=400 мм.</p> <p>В основу разработки типовой технологической карты принят типовый проект серии 3.006-I вып. I.</p> <p>Устройство опоры производится в течение 2,3 часа при работе в одну смену специализированным звеном из 3^X человек с помощью крана КС-256IE в летний период.</p> <p>Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации, потребности в материальных ресурсах, а также графической схемы организации процесса.</p> <p>2. Технико-экономические показатели строительного процесса</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Трудоемкость на весь объем работ в чел. днях</td> <td style="text-align: right;">- 0,85</td> </tr> <tr> <td>Трудоемкость в чел. днях на 1 м³ опоры</td> <td style="text-align: right;">- 0,59</td> </tr> <tr> <td>Выработка на одного рабочего в смену м³ опоры</td> <td style="text-align: right;">- 1,70</td> </tr> <tr> <td>Затраты маш. смен механизмов, кран КС-256IE</td> <td style="text-align: right;">- 0,30</td> </tr> <tr> <td>Затраты электроэнергии в квт. часах</td> <td style="text-align: right;">- 1,12</td> </tr> </table>			Трудоемкость на весь объем работ в чел. днях	- 0,85	Трудоемкость в чел. днях на 1 м ³ опоры	- 0,59	Выработка на одного рабочего в смену м ³ опоры	- 1,70	Затраты маш. смен механизмов, кран КС-256IE	- 0,30	Затраты электроэнергии в квт. часах	- 1,12
Трудоемкость на весь объем работ в чел. днях	- 0,85											
Трудоемкость в чел. днях на 1 м ³ опоры	- 0,59											
Выработка на одного рабочего в смену м ³ опоры	- 1,70											
Затраты маш. смен механизмов, кран КС-256IE	- 0,30											
Затраты электроэнергии в квт. часах	- 1,12											
<p>РАЗРАБОТАНА</p> <p>Проектным институтом "Казоргтехстрой" Минтяжстроя Казахской ССР</p>	<p>УТВЕРЖДЕНА</p> <p>Главными техническими управлениями: Минтяжстроя СССР Минпромстроя СССР Министрострой СССР</p> <p>" _____ " _____ 1973 г.</p> <p style="text-align: center;">№ _____</p>	<p>СРОК ВВЕДЕНИЯ</p> <p>" _____ " _____ 1973 г.</p>										

3. Организация и технология строительного процесса

3.1. До начала устройства сборно-монолитных железобетонных опор должны быть выполнены следующие предшествующие работы:

- а) смонтированы непроходные каналы с обеих сторон от опоры;
- б) доставлен на место работы необходимый инвентарь, инструмент, приспособления, материалы на одну опору и механизмы;
- в) установлены временные инвентарные ограждения.

3.2. Запас щитов опалубки, балок Б-4 и бетона принят полной потребности на одну опору.

3.3. Устройство сборно-монолитной железобетонной опоры производится в следующей технологической последовательности: устройство основания; установка опалубки с монтажом двух балок Б-4; бетонирование стен канала; снятие опалубки после набора прочности бетоном не менее 70% от расчетной.

Установка опалубки производится из готовых блоков, выполненных из щитов серии УСО-67 (см. рис. 3) согласно их маркировки с одновременным монтажом железобетонных балок Б-4.

Подача бетона в опалубку производится с помощью крана в бадах непосредственно с автотранспортных средств.

Схему организации рабочей зоны в период производства работ см. рис. 2.

3.4. При выполнении опор соблюдать требования к качеству работ согласно СНиП III-B П-70.

Допускаемые отклонения от проектных положений:

- а) отклонение от вертикали проектного положения плоскостей опалубки и линий их пересечения на один метр высоты не должен превышать 5мм;
- б) отклонения во внутренних размерах поперечных сечений коробов опалубки не должно превышать +5мм;
- в) наибольшая допустимая температура бетонной смеси не должна превышать +40°С

Состав звена по профессии

№ № звена	Состав звена по профессии	Количество человек	Перечень работ
I	Слесарь-инструментальщик Трубоукладчик	2 I	Установка опалубки из готовых блоков с установкой опорных бабок. Подача бетонной смеси, укладка смеси в опалубку, уплотнение смеси, снятие опалубки после набора прочности бетоном не менее 70% от расчетной
	Машинист крана	I	Обслуживание крана

4.1. Методы и приемы работ.

Работа по устройству сборно-монолитной и неподвижной опоры выполняется одним звеном.

Звено состоит из трех человек рабочих и одного машиниста крана:

Трубоукладчик (звеньевой) - 4^{го} разряда (T_1)

Слесарь-инструментальщик - 4^{го} разряда (C_1)

Слесарь-инструментальщик - 3^{го} разряда (C_2)

Кран обслуживает машинист 5^{го} разряда - 1 чел (M_1)

По команде трубоукладчика (T_1) слесари-инструментальщики (C_1 и C_2), строго по разметке, устанавливают сначала блоки щитов Б-1 (2 шт) и доборные щиты Ш-2 (2 шт) с временным их креплением, затем на щиты Ш-2 устанавливается нижняя сборная железобетонная балка Б04-400, которую подает машинист крана (M_1).

По мере монтажа балки Б04-400 трубоукладчик (T_1) и слесари-инструментальщики (C_1 и C_2) производят окончательную установку опалубки в следующей очередности: устанавливаются 4 щита марки Ш-3 и доборный щит Ш-1; на щит Ш-1 устанавливается верхняя сборная железобетонная балка; окончательная заделка отверстий досками с закреплением распорками и уголками см. поз. 5 и поз. 9 на рис. 3.

К моменту окончания работ по устройству опалубки неподвижной опоры автотранспортом подвозится бетон в бадьях (2 шт. по 0,6 м³) и по команде звеньевого (T_1) слесарь-инструментальщик (C_2) производит строповку первой бадьи. Машинист крана (M_1) приподнимает бадью над кузовом автомашины и подает ее к месту укладки бетона в траншею к опоре. Трубоукладчик (T_1) и слесарь-инструментальщик (C_1) принимают бетон и равномерными слоями укладывают в опалубку опоры, а слесарь-инструментальщик (C_2) уплотняет бетонную смесь вибратором.

После окончания укладки бетонной смеси бады вьовь уклады-
ваются в автотранспорт для повторной загрузки.

Звено в составе (T_1 , C_1 и C_2) и машиниста крана (M_T) переходят
на устройство опалубки последующей опоры.

Разборка опалубки выполненной опоры производится тем же звеном
после набора прочности бетоном не менее 70% от расчетной, но не ранее
2-х суток.

4.2. Указания по технике безопасности.

При производстве работ по устройству сборно-монолитных опор
необходимо выполнять правила техники безопасности (СНиП Ш-А. II-70).
Особое внимание обратить на следующее:

а) все грузоподъемные и такелажные средства перед началом работ,
а также периодически в процессе работы, должны проверяться согласно
требованиям Госгортехнадзора;

б) металлические части строительных машин и механизмов с элект-
троприводом должны быть заземлены в соответствии с "Правилами устрой-
ства электроустановок" и "Инструкцией по заземлению передвижных строи-
тельных механизмов и электрофицированного инструмента";

в) при работе с электровибраторами рабочие периодически подвер-
гаются медицинскому освидетельствованию. При перерывах в работе электро-
вибраторы выключаются, после работы вибраторы и шланговые провода очи-
щаются от смеси и грязи насухо. Не обмывать вибраторы водой;

г) нахождение посторонних лиц в радиусе действия крана +7 м
запрещается.

4.3. График выполнения работ

№ п/п	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Трудоемкость на единицу измерения в чел.-час.	Трудоемкость на весь объем работ в чел.-днях.	Состав бригады (чел.)	Ч а с ы			
							I	2		I
1.	Устройство сборно-монолитной опоры Б04-400	шт.	1	6,84	0,85	3				
2.	Работа машиниста крана	м.-см	0,3	-	-	1				
	Итого	ч.-дн.			0,85					

4.4. Калькуляция трудовых затрат (по ЕНП 1969 г.)

№ п/п	Шифр норм	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измерения в чел.-час.	Затраты труда на весь объем работ в чел.-час.	Расценка на единицу измерения в руб.-коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ в руб.-коп.
1.	4-1-29 п.1	Устройство опалубки из готовых щитов УСО-67;	м ²	4,55	0,38	1,62	0-22,4	1-02
2.	10-2в п.21 применительно	Установка балок Б04-400 в проектное положение	шт	2,00	0,27	0,54	0-15,6	0-31
3.	10-2в п.58	Устройство монолитных бетонных опор	м ³	1,47	2,50	3,68	1-31	1-93
4.	4-1-29 п.2	Разборка опалубки	м ²	4,55	0,22	1,00	0-11,5	0-52
5.	0.4	Работа машиниста крана	м.-см	0,3	1,0	-	0-62,5	-
		Итого				6,84		3-78

09.03.19
06.9.13.01.64

5. Материально-технические ресурсы

Таблица 2

Основные конструкции, материалы и полуфабрикаты

Наименование	Марка	Единица измерения	Количество
Технологическая опора	тип III МВН I322-04	шт	4
Балка железобетонная	Б04-400	шт	2
Бетон	М-150	м ³	1,47

Таблица 3

Машины, оборудование, механизированный инструмент, инвентарь и приспособления:

Наименование	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика машины
Кран	Автомобильный	КС-2561Е	I	Q = 6,3 Г.с.
Электростанция	Передвижная	АБ-8	I	∕ = 8 квт.
Вибратор	Глубинный	ИВ-56	I	∕ = 0,8 квт.
Бадья	емк. 0,6 м ³			
Строп	2-х ветевой	ИНИОМТП	2	
Опалубка	Шитовая	УСО-67	4,55 м ²	
Лестница	Приставная	Деревянная	I	

Таблица 4

Эксплуатационные материалы

Наименование эксплуатационных материалов	Единица измерения	Норма на час работы машины	Количество на принятый объем работ
	Автокран КС-2561Е		
Бензин	кг	4,4	10,10
Масло АС-8	кг	0,01	0,023
Индустриальное масло	кг	0,03	0,069
Нигрол	кг	0,12	0,276
Солидол	кг	0,09	0,210
Мазь канатная	кг	0,06	0,138
	Передвижная электростанция АБ-8		
Бензин	кг	2,1	2,1
Автол	кг	0,05	0,05
Солидол	кг	0,002	0,002

101

Электросварочный агрегат АД-303

4

Наименование эксплуатационных материалов	Единица измерения	Норма на час работы машины	Количество на принятый объем работ
Дизельное топливо	кг	2,1	5,25
Дизельное масло	кг	0,4	1,00
Солидол	кг	0,08	0,20
Индустриальное масло	кг	0,08	0,20

06.9.13.01.64.
09.03.19

Неподвижная сборно-монолитная опора

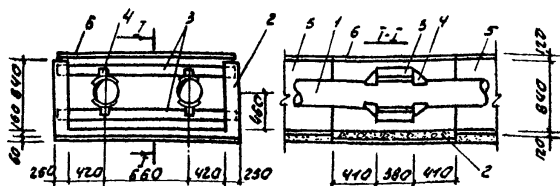


Рис. 1

1. Трубопровод $\text{D}=400\text{мм}$.
2. Бетон М-150.
3. Валочные опоры 604-400.
4. Опоры по МВН 1322-56.
5. Канал марки КЛС 150-90.
6. Плиты покрытия ПЧ4

Схема производства работ

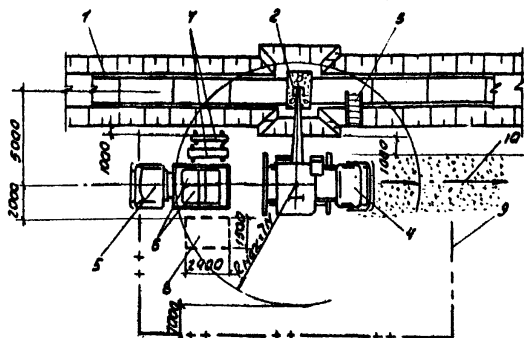


Рис. 2

1. Траншея с уложенными лотками марки КЛС 150-90.
2. Бетонирование монолитной неподвижной опоры.
3. Лестница.
4. Кром КЛ-2561Е.
5. Автомашинка ЗИЛ-164.
6. Баблы внк.Обу с бетоном.
7. Сладированная опора по МВН 1322-56 (2шт) и плит покрытия марки ПЧ4 (2шт).
8. Площадка складированная детали опалубки.
9. Граница охранной зоны.
10. Ось временной автодороги

Расстановка и маркировка щитов опалубки

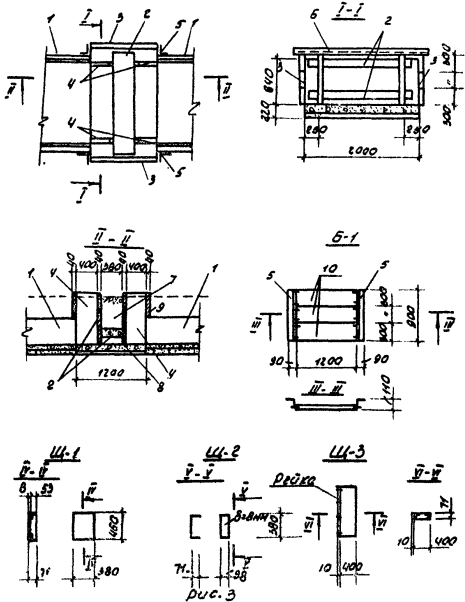


рис. 3

- 1. Лотки марки КЛС 150-90.
- 2. Балочные опоры 604-400.
- 3. Блок б-1 из щитов марки УСО-Б7.
- 4. Щит Щ-3
- 5. Уголок доборный 110-90-900.
- 6. Уголок-схватка.
- 7. Доборный щит Щ-1.
- 8. Доборный щит Щ-2.
- 9. Доборные элементы из досок

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
выдано в печать 21^я июля 1977г.
Заказ 1924 Тираж 400